

501

DART AEROSPACE LTD	Work Order:	21896
Description: Panel, Beige	Part Number:	D3153-09
Dwg: D3153 Rev. A	Qty:	1
Page 1 of 1		

Step	Location	Procedure	By	Date	Qty
1	DC	Issue Traveler	PK	04.11.17	1
2	PG	Note: D3153-09 consists of (1) D3153-11; (1) D3153-12; (1) D3153-13; (1) D3153-14; (1) D3153-15; (1) D3153-16 Issue P/O: 7003131 Fabricate D3153-09 as per Dwg D3153 Possible Supplier: Delastek Certificate of Conformity & Process sheet are required			PO
3	RG	Receive and inspect for transit damage Ensure Certificate of Conformity & Process sheet are attached	U	04.11.17	1
4	QC6	Inspect visually, check for void spots and pins	CY	05/05/25	1 parts
5	ST	Identify and Stock	ML	05.06.08	4 parts
6	AC	Cost / part: 3099.70	AP	05/06/p2	11
7	DC	Close W/O 3099.70 Inspect Level 21	KJ	05.06.20	1

Rev	Date	Change	Revised By	Approved
A	04.11.17	New issue	KJ/JLM	JLM

RELEASED

04.11.17

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector
05/05/20	5	Stock 1x D3153-15-09 1x D3153-16-09 only					

		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
05/05/20	4	D3153-15/16 are received without small glace for mechanism.	{	Hold them in stock until others procedure	ml 05/05/20	U	BB performed	BB 05-06-20
		D3153-12-/-14 are received with bad dimension for windows.	/	Maybe we gone use them for on next door add batch to part - do not add to MS inventory	ml 05-06-20	U	BB performed	BB 05-06-20

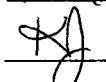
Part No: D3153-09

PAR #: _____

Fault Category: Supplier

NCR: Yes NoDQA: 

Date: 05/06/20

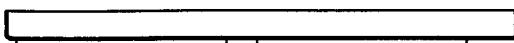
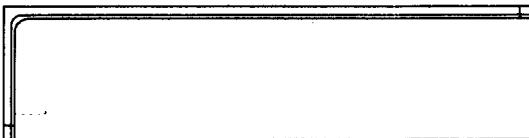
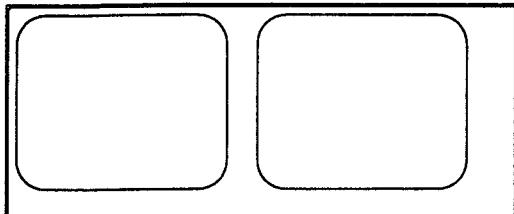
QA: N/C Closed: 

Date: 05/06/20



OCOPY
ISSUED

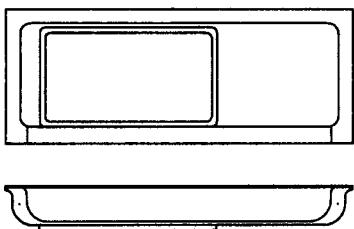
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A
		D3153	SHEET 1 OF 1
DATE	TITLE		SCALE
02.04.24	PANEL		NTS
A	02.04.24	NEW ISSUE	



D3153-11-XX PANEL (SHOWN)
D3153-12-XX PANEL (OPPOSITE)

D3153-13-XX PANEL (SHOWN)
D3153-14-XX PANEL (OPPOSITE)

RELEASED
02.05.27



D3153-15-XX PANEL (SHOWN)
D3153-16-XX PANEL (OPPOSITE)

NOTES:

- 1) MATERIAL: KYDEX, 0.093" THICK
- 2) MAKE PARTS PER MOLD; AND REPLACE PREMIER P/N:

P/N	MOLD	REPLACES PREMIER P/N
D3153-11-XX	B56-43000-11T	B56-43000-11
D3153-12-XX	B56-43000-12T	B56-43000-12
D3153-13-XX	B56-43000-13T	B56-43000-13
D3153-14-XX	B56-43000-14T	B56-43000-14
D3153-15-XX	B56-43000-15T	B56-43000-15
D3153-16-XX	B56-43000-16T	B56-43000-16

- 3) COLOR PER CUSTOMER SPECIFICATION (-XX):

DASH No.	PART NO.	COLOR	VENDOR
-01	52000	CALCUTTA BLACK	
-03	52001	PEWTER GRAY	
-05	52114	BLACK	KYDEX
-07	62033	MONTEREY	
-09	72005	BEIGE	

EXAMPLE: D3153-11 IN CALCUTTA BLACK KYDEX = D3153-11-01

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
FILED COPY
AMENDMENT
NOTICE
ORDER
21896

Job Costing Report

Dart Aerospace Ltd.
Hawkesbury

Nov 17, 2004
11:01 am

Work Order No	:	0021896	Department Code:
Project Name	:	D3153-09	Burden Flags : NNNNNNNN
Project For	:	WK501	WO Status : Open
Work Order Type	:	Main	Invoice State : Not Invoiced
Main WO Number	:		Invoice Date :
House Part Number	:	D3153-09	Invoice Number :
Description	:	Panel, Beige	Invoice Amount : 0.00
Manufactured	:	Yes	
Amount Req'd	:	1	
Amount Done	:	0	Order Entry No :
Start Date	:	11-11-04	OE Value : 0.00
Est Finish Date	:	01-04-05	
Act Finish Date	:		Est Margin : 0.000%
Drawings Reqd	:	No	Actual Margin : 0.000%
Ok for Approval	:		
Approval Rec'd	:		\$0 Posted to Finished Goods

	Estimated	Actual	Var. %	Posted	To Post
Material Cost	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Engineering Hours	: 0.00	0.00	0.00		
Engineering Cost	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Production Hours	: 0.00	0.00	0.00		
Production Cost	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Packaging Hours	: 0.00	0.00	0.00		
Packaging Cost	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
OverHead Hours	: 0.00	0.00	0.00		
OverHead Cost	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CNC Hours	: 0.00	0.00	0.00		
CNC	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Misc. Hours	: 0.00	0.00	0.00		
Misc.	: 0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
<hr/>					
Burden	: 0.00	0.00	0.00		
<hr/>					
Total Cost	: 0.00	0.00	0.00		
Margin	: 0.000	0.000			
Selling Cost	: 0.00	0.00			

	Estimated	Actual
Labour Hrs/Amount Done	: 0.00	0.00
Profits/ (Loss)	: 0.00	0.00



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	8448
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
24/05/05	16/11/04	3280	Linda Lacelle	2007151	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0043	Panel Kit N° D3153-xx-09 per DWG Rév.: A Consists of: D3153-11-09 sur prochaine livraison D3153-12-09 Job #19421 ✓ D3153-13-09 sur prochaine livraison D3153-14-09 Job #19423 ✓ D3153-15-09 Job #23785 ✓ D3153-16-09 Job #23786 ✓	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

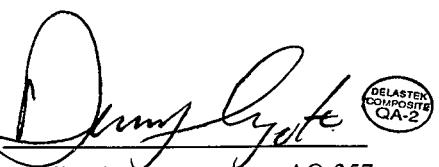
Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:


Quality department AQ-357
DELASTEK
COMPOSITES
QA-2

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: PANEL
Numéro Job	: 19421		Numéro Article	: DKC134-0038
Numéro Soumission	: 2084		Numéro Dessin	: D3153
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2004-12-16	No. B.V. :	Révision dessin	: A
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Kydex 100 Beige N° 72005
Prem. fois	:	Type :	Date Dûe	: 2004-12-23 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 19415			
Écrit par	:			
Vérifié & Approuvé par	:			
Commentaires	: N° de pièce: D3153-12-09 Process Sheet Rév.: 00			



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)		
		Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

48" x 92" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 17-12-04 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-12-09 à l'aide du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 17-12-04 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:01

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 19421

Numéro Article: DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs TRIMAGE PLASTIQUE DART</p> <p>Faire le trimage du " Panel " N° D3153-12-09 Selon indication dee l'ingénierie. <i>(trimage partiel)</i></p> <p>Faire l'ébavurage des pièces.</p> <p>Autocontrôle du lot de pièce trimées.</p> <p>Quantité: / Date: <u>20-05-05</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		
5.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs INSPECTION PIÈCE DART</p> <p>Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.</p> <p>Quantité: / Date: <u>24-05-05</u> Sceau: </p>		
6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs IDENTIFICATION PIÈCES DART</p> <p>Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:</p> <p>N° de pièce: D3153-12-09 N° de Job: _____ Date de fabrication: _____ Sceau d'inspection.</p> <p>Quantité: / Date: <u>24-5-5</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:01

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 19421

Numéro Article: DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-12-09

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

MAY 24 2005

Quantité: 1 Date: _____ Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : PANEL
Numéro Job : 19423		Numéro Article : DKC134-0040
Numéro Soumission : 2086		Numéro Dessin : D3153
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2004-12-16	No. B.V. :	Révision dessin : A
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2004-12-23 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 19417		
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires : N° de pièce: D3153-14-09		
		Process Sheet Rév.: 00

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)		
		Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

32" x 85" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: 69

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-14-09 à l'aide du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: 69

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 19423

Numéro Article: DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-14-09 Selon indication de l'ingénierie.

(trimage partiel)

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 1 Date: 20-05-05 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
-----	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 24-05-05 Sceau:

6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
-----	-----------------	----------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-14-09

N° de Job: _____

Date de fabrication: _____

Sceau d'inspection:

Quantité: 1 Date: 24-5-5 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 19423

Nom Dessin: PANEL
Numéro Article: DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boite en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-14-09
Date de fabrication: _____
N° de job: _____

Quantité: / Date: MAY 24 2005 Sceau: 11

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

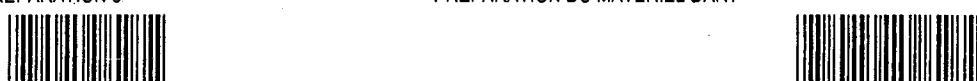
Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : PANEL
Numéro Job : 23785		Numéro Article : DKC134-0041
Numéro Soumission : 2087		Numéro Dessin : D3153
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-05-24	No. B.V. :	Révision dessin : A
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2005-05-31 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 19424		
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	N° de pièce: D3153-15-09 Process Sheet Rév.: 00	

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)		
		Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

42" x 69" x .093" Thk.



Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-15-09 à l'aide du moule N° B56-43000-15T sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.



Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 23785

Nom Dessin: PANEL
Numéro Article: DKC134-0041

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

4.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TRIMAGE PLASTIQUE DART

(trimage partiel)

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-15-09 Selon indication de l'ingénierie.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.



Quantité: / Date: 20-05-05 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.



Quantité: / Date: 24-05-05 Sceau: _____

6.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-15-09

N° de Job: _____

Date de fabrication: _____

Sceau d'inspection.



Quantité: / Date: 24-05-05 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART—Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 23785

Numéro Article: DKC134-0041

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs.

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-15-09

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: / Date: MAY 24 2005 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	PANEL
Numéro Job	:	23786		Numéro Article	:	DKC134-0042
Numéro Soumission	:	2088		Numéro Dessin	:	D3153
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC134
Cette fois	:	2005-05-24	No. B.V. :	Révision dessin	:	A
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Kydex 100 Beige N° 72005
Prem. fois	:	--	Type :	Date Dûe	:	2005-05-31
Job précédente	:	19425		Qté:	1	UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:					
			N° de pièce: D3153-16-09			
			Process Sheet Rév.: 00			

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)		
		Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs		
TAILLAGE DU MATÉRIEL		
Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes: 42" x 69" x .093" Thk.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>10-12-05</u> Sceau:		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
3.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.50Hrs Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
THERMOFORMAGE DES PIECES		

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-16-09 à l'aide du moule N° B56-43000-16T sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité:	<u>1</u>	Date:	<u>10-12-05</u>	Sceau:	
Quantité:	_____	Date:	_____	Sceau:	_____

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 23786

Nom Dessin: PANEL
Numéro Article: DKC134-0042

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
TRIMAGE PLASTIQUE DART		
Faire le trimage du " Panel " N° D3153-16-09 Selon indication de l'ingénierie. <i>(trimage Partiel)</i>		
Faire l'ébavurage des pièces.		
Autocontrôle du lot de pièce trimées.		
Quantité: / Date: <u>20-05-05</u> Sceau:		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
5.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
INSPECTION PIÈCE DART		
Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.		
Quantité: / Date: <u>24-05-05</u> Sceau:		
6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
IDENTIFICATION PIÈCES DART		
Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:		
N° de pièce: D3153-16-09		
N° de Job: _____		
Date de fabrication: _____		
Sceau d'inspection.		
Quantité: / Date: <u>24-05-05</u> Sceau:		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 23786

Numéro Article: DKC134-0042

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs.

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-16-09

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

MAY 24 2005

Quantité: / Date: _____

Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____